

## 12018-Mo

**KATEGÓRIA** SMAW Tyčové Elektródy

**TYP** Nízko vodíková základná elektróda pre extrémne vysokopevnostné ocele

**APLIKÁCIA** Určená na zváranie tepelne spracovaných ocelí s medzou kĺžu >960 Mpa, ako sú S960QL a TsTE960V v budovaní žeriavov, ťažkých zdvíhacích zemných zariadeniach atď.

**VLASTNOSTI** Základná elektróda s vynikajúcimi zväracími vlastnosťami, odporúčaná na zváranie jemnozrnnnej podobnej legovanej ocele s vysokou medzou kĺžu (>960 Mpa) v prípade, že sú potrebné vysoké hodnoty nárazu pri teplotách pod nulou. Obsah vodíka (HD < 4 ml / 100 g).

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.5: ~E 14018-G
EN ISO	18275-A: E 89 4 ZB62 H5
DIN	8529: EY 89 75 Mn2Ni1CrMoB H5

**VHODNÉ PRE** S960QL, TSTE 960V, Xabo 90, X96, Weldox 900 Weldox 1100, Domex 960, Domex Wear 360, XABO 90, StE890V, StE960TM, weldox 900, StE 890, S890QL1, A517, X120, StE 960, S960QL1, S1100 (till 12 mm)

**SCHVÁLENIE** CE schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**ČISTÝ NAVÁRANÝ MATERIÁL**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.07	1.65	0.50	0.90	2.60	0.85

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>P0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Nárazová energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>960	>1050	>15		>47		

AW: ako zvárané

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	65-95	2.4	14.4	17.7
3.2	350	90-140	2.7	16.2	34.7
4.0	350	140-190	3.8	22.8	67.6

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** 300-350°C / 2h